

501, 218.

特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2004年4月1日 (01.04.2004)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2004/028228 A1

(51) 国際特許分類<sup>7</sup>: H05K 13/04,  
13/08, H01L 21/52, 21/50

(HIRAI,Wataru) [JP/JP]; 〒409-3866 山梨県 中巨摩  
郡 昭和町西条 544-1-203 Yamanashi (JP). 石  
谷 泰行 (ISHITANI,Yasuyuki) [JP/JP]; 〒409-3861 山  
梨県 中巨摩郡 昭和町紙漉阿原 2466-III 202  
Yamanashi (JP).

(21) 国際出願番号: PCT/JP2002/009660

(74) 代理人: 青山 葵, 外 (AOYAMA,Tamotsu et al.); 〒  
540-0001 大阪府 大阪市 中央区城見 1丁目 3番 7号  
IMPビル青山特許事務所 Osaka (JP).

(22) 国際出願日: 2002年9月20日 (20.09.2002)

(81) 指定国(国内): CN, US.

(25) 国際出願の言語: 日本語

(84) 指定国(広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY,  
CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL,  
PT, SE, SK, TR).

(26) 国際公開の言語: 日本語

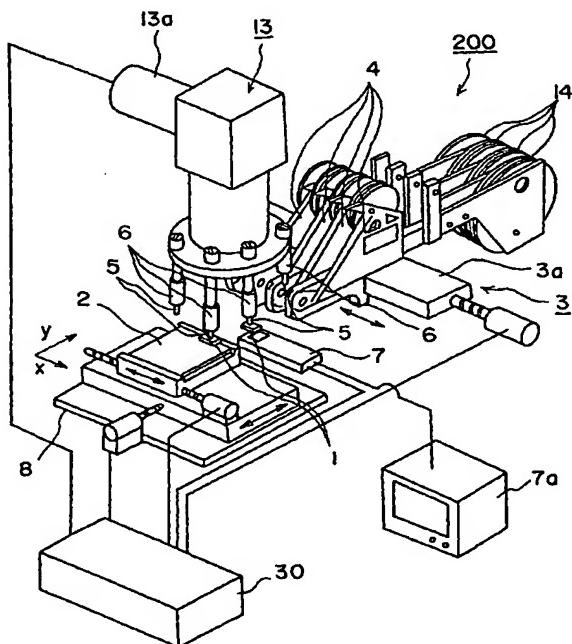
添付公開書類:  
— 國際調査報告書

(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 松下電  
器産業株式会社 (MATSUSHITA ELECTRIC INDUS-  
TRIAL CO., LTD.) [JP/JP]; 〒571-8501 大阪府 門真市  
大字門真 1006 番地 Osaka (JP).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される  
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語  
のガイドスノート」を参照。

(54) Title: PART MOUNTING APPARATUS AND PART MOUNTING METHOD

(54) 発明の名称: 部品実装装置及び部品実装方法



(57) Abstract: A part mounting apparatus and a part mounting method for improving mounting accuracy and mounting rate of a part on a circuit forming body. A part (1) adsorbed by an adsorption nozzle (5) is recognized by a part recognition position (10), and a difference amount  $\Delta L$  from a normal adsorption state (1b) of the part (1) is calculated according to the part recognition information obtained by the part recognition and the convey speed of the part (1) up to the part mounting after the part recognition is controlled according to the difference amount. This control can improve the mounting accuracy and mounting rate of the part (1) on the circuit forming body (2).

WO 2004/028228 A1

[統葉有]



## (57) 要約:

本発明は、回路形成体への部品の装着精度及び装着率を向上させる部品実装装置及び部品実装方法を提供することを目的とする。吸着ノズル5にて吸着される部品1を上記部品認識位置10で認識し、該部品認識にて得られた部品認識情報に基いて上記部品1の正規の吸着状態1bからのズレ量 $\Delta L$ を求め、該ズレ量の大きさに基いて部品認識後から部品装着までにおける上記部品1の搬送速度を制御する。該制御により、回路形成体2への上記部品1の装着精度及び装着率を向上させることが可能となる。

## 明細書

## 部品実装装置及び部品実装方法

## 5 技術分野

本発明は、樹脂基板等の回路形成体への安定した部品の実装を行う部品実装装置及び部品実装方法に関するものであり、特に吸着ノズルによる吸着で上記部品を保持し、上記部品の搬送を行う部品実装装置及び部品実装方法に関するものである。

10

## 背景技術

樹脂基板等の回路形成体に部品を実装する部品実装装置において、上記部品を上記回路形成体に装着するまでの間に上記部品の認識作業を行い、該認識作業の結果に基いて上記回路形成体に上記部品を装着するときの上記回路形成体上の装着位置に対する補正量を求めておくことは、部品の装着時における装着精度及び装着率を向上させる上で重要である。

図10は、回路形成体の一例である樹脂基板2に部品1を実装する従来の部品実装装置100を示したものである。上記樹脂基板2は、電子部品である上記部品1を実装させる為に回路パターンが形成されているプリント基板であり、XYテーブル8にて保持されている。又、部品供給装置3に備えられたパツカセット4は、上記部品1をテーピングにて収納しており、上記部品1は、部品吸着位置9において、円環状の移動経路12に沿って図10における時計回りの一方向間欠回転運動を行っているノズルユニット6に備えられる吸着ノズル5にて上記パツカセット4から1個ずつ吸着される。

上記部品吸着位置9における吸着作業の後、上記ノズルユニット6は、上記移動経路12に沿って部品認識位置10まで移動し、上記ノズルユニット6の吸着ノズル5に吸着されている部品1は、部品認識装置7にて所定の空間内における上記部品1の吸着状態を認識される。上記部品認識装置7にて得られた上記部品1の認識情報が入力された制御装置20は、該部品認識情報に基いて装着時にお

ける補正量を算出し、該補正量を補正量格納部 20c に格納する。そして、上記部品 1 の認識後、上記ノズルユニット 6 は、上記移動経路 12 に沿って部品装着位置 11 へ移動する。

そして、上記制御装置 20 は、NC データ格納部 20a から読み出された NC データに登録されている上記樹脂基板 2 上の座標と、上記補正量格納部 20c に格納した上記補正量に基いて上記樹脂基板 2 上の装着位置の座標を算出し、更に、上記補正量に基いて角度補正を行う為の上記吸着ノズル 5 の回転角を算出す。そして、上記制御装置 20 は、算出された該回転角に基いて上記吸着ノズル 5 を中心軸周りに回転させるとともに、算出された上記樹脂基板 2 上の装着位置の座標に基いて上記 X Y テーブル 8 を作動させて上記樹脂基板 2 を移動させる。  
そして、上記部品装着位置 11 に上記ノズルユニット 6 が配置されたとき、上記ノズルユニット 6 の上記吸着ノズル 5 にて吸着される上記部品 1 は、上記樹脂基板 2 上に装着される。

図 11 は、上記吸着ノズル 5 にて吸着された上記部品 1 の正規の吸着状態 1b からのズレ量  $\Delta L$  及び傾き  $\Delta \theta$  を示したものである。尚、上記部品 1 の正規の吸着状態 1b とは、図 11において破線で示すように、部品 1 の重心 1a と上記吸着ノズル 5 の中心軸 5b とが重なる状態のことをいう。上述したように、上記部品実装装置 100 では、吸着ノズル 5 の吸着にて部品 1 を保持し、樹脂基板 2 上に装着する。この場合、上記部品 1 がパーツカセット 4 に備えられるテーピングのキャビティ内にてばらつきが生じたり、部品実装装置 100 における上記吸着ノズル 5 の組み付け状態にばらつきが生じたりすることにより、図 10 に示す部品吸着位置 9 における吸着作業時において、図 11 に示すように部品 1 がズレ量  $\Delta L$  分ずれることがある。

吸着ノズル 5 で部品 1 を吸着した際、部品 1 の重心 1a が吸着ノズル 5 の中心軸 5b からはずれた場合でも、上記部品 1 は、図 10 に示す移動経路 12 に沿って移動するノズルユニット 6 により当初設定されていた搬送速度で搬送される。よって、上記ノズルユニット 6 の移動時の加速度に応じて上記部品 1 に慣性力が加わることで、図 11 に示すズレ量  $\Delta L$  が大きい場合には、上記部品 1 に働くモーメントが大きくなる。その結果、部品認識装置 7 にて上記部品 1 を認識して補正

量を算出したときから部品装着位置 1 1 にて上記部品 1 を装着するまでノズルユニット 6 が移動する際、上記吸着ノズル 5 の中心軸 5 b から上記部品 1 をずらそうとするモーメント力が上記部品 1 に働き、上記部品 1 は、上記吸着ノズル 5 の下端部 5 a にて部品認識時の状態から更にずれる可能性がある。従って、従来の部品実装装置 1 0 0 では、上記補正量に基いた位置補正のみで上記樹脂基板 2 上に上記部品 1 を装着したときに、上記部品 1 を装着した上記樹脂基板 2 上の位置が N C データと部品認識情報とに基く上記樹脂基板 2 上の装着位置よりずれてしまう可能性があった。

尚、上述した従来例ではロータリータイプの部品実装装置 1 0 0 を用いて説明したが、上記吸着ノズル 5 を備えるノズルユニット 6 が X Y 平面上において自在に移動できる X Y ロボットタイプの部品実装装置の場合でも、部品認識後に生じたズレ量の変化に対して補正を行うことができない。

本発明は、上述した問題を解決すべくなされたものであり、回路形成体への部品の装着精度及び装着率を向上させる部品実装装置、及び部品実装方法を提供することを目的とする。

### 発明の開示

本発明は、上記目的を達成するため、以下のように構成している。

本発明の第 1 様である部品実装装置は、回路形成体に装着すべき部品を吸着にて保持する吸着ノズルを備え、上記部品が上記吸着ノズルにて吸着される部品吸着位置から、上記吸着ノズルにて吸着された上記部品が上記回路形成体に装着される部品装着位置まで上記吸着ノズルにて吸着された上記部品を搬送する部品搬送装置と、

上記部品吸着位置から上記部品装着位置までの上記部品搬送装置による上記吸着ノズルの移動経路上に存在する部品認識位置にて、上記吸着ノズルに吸着されている上記部品を認識する部品認識装置と、

上記部品認識装置にて得られた部品認識情報に基いて上記吸着ノズルにおける上記部品の正規の吸着状態からのズレ量を求め、上記部品認識後から上記部品装着までにおける上記部品搬送装置による、上記部品の搬送速度を上記ズレ量の大

きさに基いて制御する制御装置とを備えることを特徴とする。

上記制御装置による上記部品の上記搬送速度の制御は、当初設定していた設定速度を減速若しくは維持することで上記搬送速度を求める制御であってもよい。

上記制御装置は、上記部品認識後に上記設定速度で上記部品を搬送することで上記部品に生じる力であり、かつ、上記吸着ノズルによる上記部品の部品認識時における吸着位置から上記部品をずらそうとする力を上記ズレ量に基いて求め、該部品をずらそうとする力と上記吸着ノズルの有する部品保持力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御することができる。

上記制御装置は、上記部品保持力と均衡する上記部品をずらそうとする力に基づくズレ量であるしきい値を上記部品認識情報に基いて求められる上記ズレ量が超えるとき、上記設定速度を減速して上記搬送速度を求めることができる。

上記制御装置は、上記吸着ノズルにて保持された上記部品の性状にかかる情報を格納する部品情報格納部を備え、上記部品保持力と上記部品データ格納部から読み出される上記部品の性状に応じて変化する上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御することができる。

上記部品搬送装置は、種類が異なる上記吸着ノズルを複数備え、

上記制御装置は、上記各吸着ノズルの種類と上記部品保持力との関係を示す情報を格納する吸着ノズル用格納部を備え、上記部品認識装置にて認識される上記部品を吸着する上記吸着ノズルの上記吸着ノズル用格納部から読み出された上記部品保持力と、当該吸着ノズルにて吸着されている上記部品に働く上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御することができる。

本発明の第2態様である部品実装方法は、回路形成体に装着すべき部品を吸着ノズルで吸着し、上記吸着ノズルにて吸着された上記部品を上記回路形成体に装着するまで搬送する部品実装方法において、

部品吸着後から部品装着までの間に、上記吸着ノズルにて吸着された上記部品の部品認識を行い、

該部品認識にて得られた部品認識情報に基いて上記吸着ノズルにおける上記部品の正規の吸着状態からのズレ量を求め、

上記部品認識後から上記部品装着までにおける上記部品の搬送速度を上記ズレ

量の大きさに基いて制御することを特徴とする。

上記第2態様において、上記搬送速度の制御は、当初設定していた設定速度を減速若しくは維持することで上記搬送速度を求める制御であってもよい。

又、上記第2態様において、上記ズレ量に基いた上記搬送速度の制御は、上記部品認識後に上記設定速度で搬送することで上記部品に生じる力であり、かつ、上記吸着ノズルによる上記部品の部品認識時における吸着位置から上記部品をずらそうとする力を上記ズレ量に基いて求め、該部品をずらそうとする力と上記吸着ノズルの有する部品保持力との比較結果に基いて制御することができる。

又、上記第2態様において、上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品保持力と均衡する上記部品をずらそうとする力に基くズレ量であるしきい値を上記部品認識情報に基いて求められる上記ズレ量が超える場合、上記設定速度を減速して上記搬送速度を求めることができる。

又、上記第2態様において、上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品の性状に応じて変化する上記部品をずらそうとする力を考慮して制御することができる。

又、上記第2態様において、種類が異なる複数の上記吸着ノズルが存在するとき、上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品を吸着する上記吸着ノズルの種類に応じて変化する上記部品保持力を考慮して制御することができる。

上述した、本発明の第1態様である部品実装装置、及び本発明の第2態様である部品実装方法では、部品吸着位置から部品装着位置までの移動経路に沿って移動する吸着ノズルにて吸着された部品を上記移動経路上の部品認識位置において認識し、該部品認識にて得られた部品認識情報に基いてズレ量を求めることで、該ズレ量の大きさに基いて部品認識後から部品装着までの搬送速度を求めた。その結果、求めた上記搬送速度にて部品認識後から部品装着までの上記部品の搬送を行うことで、部品認識後における上記ズレ量の更なる変化を抑制することができ、上記回路形成体上への上記部品の装着精度及び装着率を向上させることができる。

又、当初設定していた設定速度を減速若しくは維持することで上記搬送速度を求める構成を探ることで、上記ズレ量から上記搬送速度の求め方の1つとして考

えられる、例えば各ズレ量に対応した搬送速度を予め求めておく方法等に比べて、上記搬送速度を求める為の実験等は不要であり、又、より細かく搬送速度を決定可能な場合も生じる。

又、上記部品認識後に上記設定速度で上記部品を搬送することで上記部品に働く力であり、かつ、上記吸着ノズルによる上記部品の部品認識時における吸着位置から上記部品をずらそうとする力を上記ズレ量に基いて求めるように構成することで、該部品をずらそうとする力と上記吸着ノズルの有する部品保持力との比較結果に基いて上記搬送速度を求めることができる。従って、上記ズレ量が大きくなることで上記部品をずらそうとする力が上記部品保持力を超えることによる吸着不安定を抑制することができ、上記部品認識後での上記ズレ量の更なる変化を抑制することができる。

又、上記部品保持力と上記部品をずらそうとする力とが均衡したときの上記部品のズレ量をしきい値とした場合、正規の吸着状態からの上記部品のズレ量が上記しきい値を超えるとき、上記設定速度を減速して上記搬送速度を求めるように構成することもできる。該構成によれば、上記ズレ量が上記しきい値を超えない場合での上記部品をずらそうとする力を求めることを省略することができる。

又、上記部品保持力と上記部品の性状に応じて変化する上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御することで、上記部品の性状の変化に応じた上記部品をずらそうとする力の変化に対応して上記搬送速度を厳密に制御することができる。従って、質量、体積及び高さが異なる複数の部品を上記回路形成体へ装着する場合においても装着精度及び装着率を向上させることができる。

又、種類が異なる吸着ノズルが複数ある場合、上記吸着ノズルの種類に応じて変化する上記部品保持力と上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御することで、上記吸着ノズルの種類に応じて上記部品保持力の大きさが変化する場合でも上記搬送速度を制御することができる。従って、上記回路形成体への上記部品の装着精度及び装着率を向上させることができる。

本発明のこれらと他の目的と特徴は、添付された図面についての好ましい実施形態に関連した次の記述から明らかになる。この図面においては、

図1は、本発明の第1実施形態にかかる部品実装装置の斜視図であり、

図2は、図1に示す部品実装装置における制御装置の接続状態を示す説明図で  
5あり、

図3は、図1に示す部品実装装置に備えられる部品認識装置による部品認識を  
示す斜視図であり、

図4は、所定の部品保持力に対する部品をずらそうとする力と部品のズレ量との関係を示すグラフであり、

10 図5は、本発明の第1実施形態にかかる部品実装方法を示すフローチャートで  
あり、

図6は、所定の部品保持力に対する部品をずらそうとする力と該部品の質量との関係を示すグラフであり、

15 図7は、本発明の第2実施形態にかかる部品実装装置における制御装置の接続  
状態を示す説明図であり、

図8は、吸着ノズルの有する部品保持力と部品をずらそうとする力との関係を  
示すグラフであり、

図9は、本発明の第3実施形態にかかる部品実装装置における制御装置の接続  
状態を示す説明図であり、

20 図10は、従来の部品実装装置における制御装置の接続状態を示す説明図であ  
り、

図11は、部品の正規の吸着状態からのズレ量及び傾きを示す説明図である。

### 発明を実施するための最良の形態

25 以下、図面を参照して本発明における第1実施形態である部品実装装置及び部  
品実装方法について詳細に説明する。

上記部品実装装置及び部品実装方法では、樹脂基板、紙一フェノール基板、セ  
ラミック基板、ガラス・エポキシ（ガラエポ）基板、フィルム基板等の回路基板、  
单層基板若しくは多層基板等の回路基板、部品、筐体、又はフレーム等の回路形

成体に電子部品、機械部品、光学部品等の部品を実装する。尚、各図において同一部材には、同一の参照符号を付している。又、上記部品実装装置及び上記部品実装方法において上記部品は、吸着ノズルによる吸着にて保持されるものであり、図1 1において破線で示すように、部品1の重心1 aと上記吸着ノズル5の中心軸5 bとが重なる状態1 bを上記部品1の正規の吸着状態とする。

5 図1は、本発明の第1実施形態にかかる部品実装装置200の全体の構成を示す斜視図であり、図2は、上記部品実装装置200における制御装置30の接続状態を示すものである。

10 上記部品実装装置200は、図2に示すように上記吸着ノズル5を備えたノズルユニット6を円環状の移動経路12に沿って等間隔に16台備える、ロータリータイプの部品実装装置である。そして、上記部品実装装置200は、図1に示すように部品搬送装置13と、部品供給装置3と、部品認識装置7と、XYテーブル8とを備えている。そして、上記部品搬送装置13と、上記部品供給装置3と、上記部品認識装置7と、上記XYテーブル8とは、各自制御装置30に接続される。

15 上記部品搬送装置13は、上記各ノズルユニット6を備えており、上記制御装置30の制御に基いて動作されることで、上記各ノズルユニット6の図2に示す上記移動経路12に沿った時計回りの一方向間欠回転運動を行う。よって、上記ノズルユニット6の上記一方向間欠回転運動により、上記吸着ノズル5にて吸着される上記部品1の搬送が行われる。尚、上記一方向間欠回転運動における回転角は、22.5°である。又、上記吸着ノズル5は、図1 1に示す中心軸5 b回りに回転可能であり、該回転は、上記制御装置30にて制御される。

20 上記部品供給装置3は、図2に示す上記移動経路12上の部品吸着位置9において、図1に示すように上記ノズルユニット6の下方に配置される。又、上記部品認識装置7は、図2に示す上記部品吸着位置9から上記移動経路12に沿って90°時計回りに移動した上記移動経路12上の部品認識位置10において、図1に示すように上記ノズルユニット6の下方に配置される。又、上記XYテーブル8は、図2に示す上記部品認識位置10から上記移動経路12上にて90°時計回りに移動した上記移動経路12上の部品装着位置11において、図

1に示すように上記ノズルユニット6の下方に配置される。尚、上記ノズルユニット6は、上記部品搬送装置13による一方向間欠回転運動により、図2に示す上記部品吸着位置9、上記部品認識位置10及び上記部品装着位置11において停止する。

5 上記部品供給装置3は、上記部品吸着位置9に配置された上記吸着ノズル5が吸着すべき部品1を供給するものであり、上記制御装置30の制御により図1におけるX軸方向への往復移動が可能な部品供給テーブル3aと、上記部品供給テーブル3a上に組み付けられる複数のパーツカセット4とを備える。尚、上記各パーツカセット4に組み付けられるリール14に巻き取られたテープング内に収納される部品1の種類、形状及び外径寸法等は、該リール14が組み付けられるパーツカセット4毎に各々異なる。よって、上記部品供給装置3による部品1の選択は、上記制御装置30にて上記部品供給テーブル3aを作動させ、上記部品供給位置9に配置されたノズルユニット6に備えられる吸着ノズル5の図11に示す下端部5aと、吸着すべき部品1を供給するパーツカセット4とを対向させることで行われる。

10 上記部品認識装置7は、上記部品認識位置10へと搬送された上記部品1の上記吸着ノズル5による吸着位置、及び吸着状態を認識するものである。又、上記部品認識装置7にて認識された上記部品1の上記吸着位置及び上記吸着状態の部品認識情報は、上記部品1の装着時における補正量を算出する為、上記部品認識装置7から上記制御装置30へ出力される。又、上記部品認識装置7には、図1に示すようにモニター7aが接続されている。そして、上記モニター7aは、図3に示すように上記部品認識装置7にて認識された所定の空間内における上記部品1の吸着位置及び吸着状態を表示できる。尚、上記部品認識装置7にて認識される上記部品1が図11に示す正規の吸着状態1bからずれる具体的な要因は、上記テープングのキャビティ内における上記部品1の収納位置のばらつき、上記部品供給装置3における上記パーツカセット4の取付位置におけるばらつきや上記パーツカセット4自体のばらつき、上記部品実装装置200における上記吸着ノズル5の組み付け状態のばらつき、及び上記パーツカセット4における上記テープングの送り位置のばらつき等の少なくとも1つである。

上記XYテーブル8は、上記部品1の装着される回路形成体の一例である樹脂基板2を保持するものであり、上記制御装置30の制御により上記樹脂基板2を図1におけるX軸方向及びY軸方向へと自在に移動させることができる。よって、上記上記XYテーブル8にて上記樹脂基板2を移動させることで、上記部品装着位置11へ搬送された上記部品1が装着される上記樹脂基板2上の装着位置（図示せず）を上記部品装着位置11の下方に配置することができる。

上記制御装置30は、図2に示すようにNCデータ格納部30aと、補正量演算部30bと、補正量格納部30cと、ノズル中心軸格納部30dと、ズレ量演算部30eと、しきい値格納部30fとを備える。

上記NCデータ格納部30aは、上記部品供給装置3から上記部品1を供給する順番、上記部品1を上記部品供給位置9から上記部品装着位置11へ搬送する為に設定された設定速度、及び上記部品1を装着すべき上記樹脂基板2上の座標等を登録するNCデータを格納している。又、上記補正量演算部30bは、上記NCデータ格納部30aから読み出されたNCデータと、上記部品認識装置7から入力された上記部品認識情報に基いて得られる図11に示す上記部品1の重心1aの位置データ及び傾き $\Delta\theta$ の角度データとに基き、上記樹脂基板2上に上記部品1を装着する為の補正量を演算するものである。又、上記補正量格納部30cは、上記補正量演算部30bにて算出された上記補正量を一時格納するものであり、上記制御装置30は、上記NCデータと上記補正量格納部30cからの上記補正量とに基いて上記XYテーブル8を作動させることで上記樹脂基板2の位置決めを行うことができる。又、上記制御装置30は、上記補正量格納部30cから読み出した上記補正量に基いて上記吸着ノズル5を図11における中心軸5a回りに回転させることで上記部品1の角度補正を行うことができる。

図2に示す上記ノズル中心軸格納部30dは、図3に示す上記部品認識装置7にて認識される所定の空間内における吸着ノズル5の図11に示す中心軸5bの位置を格納するものである。尚、上記吸着ノズル5の中心軸5bの位置データは、図2に示す上記部品認識装置7にて上記部品1を吸着していない状態の上記吸着ノズル5を認識することで得られる。

又、上記ズレ量演算部30eは、図11に示すズレ量 $\Delta L$ を算出するものであ

り、該ズレ量 $\Delta L$ は、図2に示す上記ノズル中心軸格納部30dから読み出された上記中心軸5bの位置データと、上記部品認識情報に基く上記部品1の重心1aの位置データとに基いて算出される。

又、図2に示す上記しきい値格納部30fは、図11に示す上記ズレ量 $\Delta L$ に対するしきい値を格納したものである。そして、図2に示す上記制御装置30は、上記しきい値格納部30fから読み出される上記しきい値と上記ズレ量 $\Delta L$ とを比較する。該比較結果より上記ズレ量 $\Delta L$ が上記しきい値を超えるとき、上記制御装置30は、当初設定していた設定速度を減速することで部品認識後から部品装着までの上記部品1の搬送速度を求め、求めた該搬送速度に基いて図1に示す上記部品搬送装置13の動作制御を行う。そして、上記部品搬送装置13は、上記搬送速度にて上記部品1を上記部品認識位置10から上記部品装着位置11へ搬送する。又、上記ズレ量 $\Delta L$ が上記しきい値を超えないとき、上記制御装置30は、上記設定速度を上記部品認識後から上記部品装着までの上記搬送速度とし、上記設定速度に基いて図1に示す上記部品搬送装置13の動作制御を行うことで、上記部品搬送装置13は、該設定速度にて上記部品1を上記部品認識位置10から上記部品装着位置11へ搬送する。

上記部品1を搬送することで上記部品1に生じる力であり、かつ、上記部品認識装置7で認識した上記部品1の上記吸着位置から上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ と、上記吸着ノズル5の有する部品保持力 $F_0$ との関係を表すグラフを図4に示す。尚、本図における横軸は、上記ズレ量 $\Delta L$ であり、縦軸は、上記部品1に働く力Fである。上記部品保持力 $F_0$ は、上記吸着ノズル5の図11に示す下端部5aでの真空圧及び開口径等で一意に決まる。よって、上記部品保持力 $F_0$ は、使用する上記吸着ノズル5の種類を決定しておくことで図4に示すように一定の値を取る。それに対し、上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ は、上記部品認識後から上記部品装着までの搬送速度の加速度等にて上記部品1の外部から加わり、上記搬送速度に比例して大きくなる。更に、図11に示すように上記ズレ量 $\Delta L$ が大きいほど上記吸着ノズル5の中心軸5bと上記部品1の重心1aとがずれる為、上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ は、上記吸着ノズル5の下端部5aの中心を支点とするモーメントとして働く形になって発生し、図4に示すよう

に上記ズレ量 $\Delta L$ に対して近似的に比例すると考えられる。

上記ズレ量 $\Delta L$ が上記しきい値と同じ値を取るとき、上記搬送速度が上記設定速度である場合の上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ は、上記部品保持力 $F_0$ と均衡する。即ち、上記しきい値は、上記搬送速度を上記設定速度とした場合において、上記部品保持力 $F_0$ と均衡する、上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ に基づくズレ量となる。よって、図1に示す上記部品実装装置200において上記ズレ量 $\Delta L$ が上記しきい値を超える場合、上記搬送速度を上記設定速度とした場合の上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ が上記部品保持力 $F_0$ を超えることとなる為、吸着ノズル5による吸着が不安定となり、部品認識後における上記部品1の更なるズレが生じることとなる。

そこで、上記ズレ量 $\Delta L$ が上記しきい値を超える場合、上記制御装置30は、上記設定速度を減速することで部品認識後から部品装着までの搬送速度を求める事を決定する。該決定に従って上記搬送速度の値を求める為、以下の動作を行う。即ち、先ず始めに、上記制御装置30は、上記搬送速度を上記設定速度とした場合の上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ を上記ズレ量 $\Delta L$ の大きさに基いて算出する。次に、上記制御装置30は、該算出結果の上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ と、予め設定しておいた上記部品保持力 $F_0$ とを比較する。上述のように上記しきい値は、上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ と上記部品保持力 $F_0$ とが均衡した状態に対応した値であることから、ここでの比較動作は、上記部品保持力 $F_0$ を超える上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ と、上記部品保持力 $F_0$ との差を求める動作となる。そして、該比較結果に基いて上記設定速度から減速すべき量を求め、上記搬送速度を求める。

ここで上記搬送速度の求め方の一例としては、上記搬送速度に比例して上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ が大きくなり、更に、上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ は、上記ズレ量 $\Delta L$ に近似的に比例することから、上記ズレ量 $\Delta L$ が上記しきい値を超える場合、上記ズレ量 $\Delta L$ と、上記しきい値との差が増加するに従って、上記減速すべき量を増加させる。本実施形態の場合、上記比較結果に基いて上記減速すべき量を求め、上記設定速度から上記減速すべき量を差し引いて上記搬送速度を求める。求めた上記搬送速度にて上記部品1を搬送することにより、

上記部品 1 をずらそうとする力  $F_m$  を抑制することができる。その結果、部品認識後での上記ズレ量  $\Delta L$  の更なる変化を抑制することができる。従って、上記樹脂基板 2 上への上記部品 1 の装着精度及び装着率を向上させることができる。又、上記比較結果に基いて上記搬送速度を求める為、上記搬送速度は、上記ズレ量  $\Delta L$  の更なる変化を抑制できる速度の内の最高速度となる。

本実施形態では、上記ズレ量  $\Delta L$  が上記しきい値を超える場合、上記ズレ量  $\Delta L$  と、上記しきい値との差に比例して上記減速すべき量を変化させているが、本実施形態の第 1 の変形例として、上記減速すべき量を予め一定値として設定しておき、上記ズレ量  $\Delta L$  が上記しきい値を超えるときには、上記設定速度から上記一定値分を差し引いて搬送速度としてもよい。ここで上記一定値とは、上記設定速度から減算される値であって、例えば、いかなる部品 1 を搬送した場合であっても上記ズレ量  $\Delta L$  の更なる変化を生じさせない搬送速度を上記設定速度から求めることができる値である。尚、該一定値は、上記ズレ量  $\Delta L$  と上記しきい値との上記差の大きさにかかわらず、1 つの値である。本変形例の場合、実験等にて予め上記一定値を求め、求めた該一定値を NC データの 1 つとして設定しておく必要があるが、上述した上記部品保持力  $F_0$  と上記部品 1 をずらそうとする力  $F_m$  との比較演算処置は不要となることから、上記制御装置 3 0 における上記搬送速度を求める為の演算処理は、上述の実施形態の場合よりも容易になる。

又、部品認識後から部品装着までの搬送速度の制御方法は、ズレ量  $\Delta L$  がしきい値を超えるときに、当初設定していた設定速度から減速することで該搬送速度を制御する方法のみに限定されない。即ち、上述した本実施形態での方法及び第 1 の変形例とは更に異なる、本実施形態の第 2 の変形例として、ズレ量  $\Delta L$  の大きさに応じた対応速度を予め NC データの 1 つとして設定しておき、部品認識時に部品認識装置 7 にて認識された部品 1 のズレ量  $\Delta L$  の大きさから、上記ズレ量  $\Delta L$  に対応する上記対応速度を導出し、該対応速度を部品認識後から部品装着までの搬送速度としてもよい。つまり、各対応速度が当該搬送速度に相当する。ここでの対応速度とは、部品認識後から部品装着までの搬送中に、上記部品 1 に対して上記ズレ量  $\Delta L$  の更なる変化を生じさせない速度である。本変形例の場合、予め上記対応速度を実験等にて求め、求めた上記対応速度を NC データの 1 つと

して設定しておく必要があるが、上述した第1の変形例の場合と同様に上記部品保持力 $F_0$ と上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ との比較演算処置が不要となることから、上記制御装置30における上記搬送速度を求める為の処理は、上述の実施形態の場合よりも容易になる。又、個々のズレ量 $\Delta L$ の大きさに応じて夫々上記対応速度が設定されていることから、上述した第1の変形例の場合よりも厳密な搬送速度の制御が可能となる。

第2の変形例は、上述のように上記設定速度を用いない場合での上記搬送速度を求める方法であり、上述した実施形態のように減算することで上記搬送速度を求める方法ではない。上述した実施形態のように上記設定速度から減速することで上記搬送速度を求める場合では、上記部品認識装置7による部品認識を行う度に上記ズレ量 $\Delta L$ に基いて上記比較演算処理を行い、上記搬送速度を演算する為、上述した第2の変形例に比べて、より厳密に上記搬送速度を求めることができる。

上記ズレ量 $\Delta L$ と上記しきい値との比較結果に基いて上記搬送速度を求めた後、上記制御装置30は、上記部品搬送装置13の動作制御を行う。そして、上記部品搬送装置13は、求めた上記搬送速度にて上記ノズルユニット6を上記移動経路12に沿って移動させる。上記ノズルユニット6の該移動により、上記部品1は、上記設定速度を減速して求めた上記搬送速度で部品認識位置10から部品装着位置11まで搬送されることとなる。

上記制御装置30が上記設定速度を減速して上記搬送速度とするように制御することで、上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ は、図4に示すように上記部品保持力 $F_0$ に対して減少し、図1に示す吸着ノズル5による部品1の吸着は、安定する。そして、上記吸着ノズル5による上記部品1の吸着が安定することにより、部品認識後における上記部品1の搬送時において、上記部品1のズレ量 $\Delta L$ が変化することを防止することができる。その結果、上記補正量のみで上記樹脂基板2の位置決めにおける位置補正を行うことができ、上記部品1を上記樹脂基板2上に精密に装着することができる。

上記部品実装装置200における部品実装方法について、以下に説明する。図5は、上記部品実装装置200における一連の実装作業を示すフローチャートである。

まず、ステップ（図中では「S」で表記）1において、図1に示す全ての吸着ノズル5が部品1を吸着していない状態で部品搬送装置13を作動し、部品認識装置7で上記全ての吸着ノズル5の図11に示す中心軸5bの位置を認識する。図1に示す上記部品認識装置7にて認識された図11に示す上記中心軸5bの位置は、図2に示す制御装置30のノズル中心軸格納部30dにデータとして格納される。

上記全ての吸着ノズル5の図11に示す上記中心軸5bの認識が完了した後、図5に示すステップ2に示すように、図2に示す部品吸着位置9において、吸着ノズル5による部品1の吸着が行われる。まず、上記制御装置30は、NCデータ格納部30aから読み出されるNCデータに基いて部品供給テーブル3aを作動させ、上記NCデータにて示される部品1の供給が可能なパツカセット4を上記部品吸着位置9に配置されたノズルユニット6の下方に配置する。そして、上記ノズルユニット6に備えられる吸着ノズル5にて上記パツカセット4から部品1を吸着する。尚、上記吸着ノズル5は、部品吸着後から部品装着までの間、一定の部品保持力にて上記部品1を吸着する。

部品吸着後、上記部品1は、図5に示すステップ3に示すように、図2に示すノズルユニット6の移動により部品認識位置10へ搬送される。

上記部品認識位置10において図5に示すステップ4に示すように、上記部品1は、図1に示す部品認識装置7にて認識される。そして、図5に示すステップ5に示すように、図1に示す上記制御装置30は、該認識にて得られた部品認識情報に基いて図11に示す上記部品1の重心1aの位置及び傾き $\Delta\theta$ を算出する。そして、該部品1の重心1aの位置データ及び傾き $\Delta\theta$ の角度データに基き、図2に示す上記制御装置30は、図5に示すステップ6に示すように補正量を算出し、該補正量を図2に示す補正量格納部30cに格納する。

上記補正量を算出し、更に、図5に示すステップ7に示すように、図2に示す上記制御装置30は、上記ノズル中心軸格納部30dから読み出される図11に示す吸着ノズル5の中心軸5bの位置データと、図5に示すステップ5において算出した上記部品1の図11に示す重心1aの位置データとに基いてズレ量 $\Delta L$ を算出する。

次に、図5に示すステップ8に示すように、図2に示す制御装置30は、しきい値格納部30fから読み出されたしきい値と上記ズレ量 $\Delta L$ とを比較し、該比較結果に基いて、部品認識後から部品装着までの上記部品1の搬送速度を上記設定速度に比して減速若しくは等速に制御することを決定する。そして、上記ズレ量 $\Delta L$ が上記しきい値を超える場合、上記制御装置30は、上記ズレ量 $\Delta L$ の大きさに基いて上記搬送速度を上記設定速度とした場合の上記部品1をずらそうとする力Fmを算出する。そして、上記制御装置30は、上記吸着ノズル5の部品保持力Foと上記部品1をずらそうとする力Fmとを比較して上記部品1をずらそうとする力Fmと上記部品保持力Foとの差を求め、上記部品1をずらそうとする力Fmと上記部品保持力Foとの差に基いて上記設定速度から減速すべき量を求めてことで、部品認識後から部品装着までの上記部品1の搬送速度を決定する。

上記搬送速度を決定した後、上記制御装置30は、上記搬送速度が図5に示すステップ8にて決定した値をとるよう图1に示す上記部品搬送装置13を動作し、部品認識位置10から上記ノズルユニット6を上記搬送速度にて図2に示す上記移動経路12に沿って移動させる。該ノズルユニット6の移動により、上記部品1は、図5に示すステップ9に示すように、図2に示す上記部品装着位置11へ搬送される。尚、部品認識後から部品装着までの間、上記制御装置30は、上記補正量格納部30cからの上記補正量に基いて上記吸着ノズル5を図11に示す上記中心軸5a回りに回転させ、上記部品1の角度補正を行う。

又、上記ノズルユニット6が部品認識位置10から部品装着位置11まで移動する間、図5に示すステップ10に示すように、図2に示す上記制御装置30は、上記NCデータ格納部30aからのNCデータと、上記補正量格納部30cからの上記補正量とに基いて上記XYテーブル8にて保持された樹脂基板2の位置決めを行う。

上記樹脂基板2の位置決め及び上記部品1の角度補正が完了した状態で上記部品1が上記部品装着位置11に配置されたとき、上記部品1は、図5に示すステップ11に示すように、上記NCデータに登録されていた図1に示す上記樹脂基板2上の装着位置に装着される。

上記部品 1 の装着が完了した後、上記吸着ノズル 5 を備える上記ノズルユニット 6 は、上記部品搬送装置 13 にて図 2 に示す上記移動経路 12 に沿って上記部品吸着位置 9 まで移動し、再び図 5 に示すステップ 2 からステップ 11 までの一連の作業を繰り返す。

5 上記第 1 実施形態において、上記部品実装装置 200 は、部品認識装置 7 にて得られた上記部品 1 の部品認識情報に基いてズレ量  $\Delta L$  を求め、該ズレ量  $\Delta L$  の大きさに基いて部品認識後から部品装着までの上記部品 1 の搬送速度を求める。その結果、求めた該搬送速度にて上記部品 1 を搬送することで、上記部品認識後から上記部品装着までに上記部品 1 が部品認識時の状態よりも更にずれることを防止することができる。よって、部品認識後から部品装着までに上記部品 1 が更にずれることを防止することで、上記部品 1 を樹脂基板 2 上に装着するとき、上記樹脂基板 2 上へ上記部品 1 が実際に装着される位置と、NC データ及び部品認識情報に基く補正量にて導出される上記樹脂基板 2 上の装着位置とがずれるのを防止できる。従って、上記部品 1 を常に上記装着位置へ装着することが可能となり、その結果、上記部品実装装置 200 は、上記部品 1 の上記樹脂基板 2 上への装着精度及び装着率を向上させることができる。

10 又、吸着ノズル 5 の有する部品保持力  $F_0$  と、上記ズレ量  $\Delta L$  に基く部品 1 をずらそうとする力  $F_m$ との比較結果に基いて上記搬送速度を制御することで、上記部品 1 をずらそうとする力  $F_m$ が上記部品保持力  $F_0$  を超えることによる吸着不安定を抑制することができる。

15 又、上記ズレ量  $\Delta L$  に対してしきい値を設けることで、上記部品 1 をずらそうとする力  $F_m$ が上記部品保持力  $F_0$  を超えない場合には、上記部品 1 をずらそうとする力  $F_m$ を求めることを省略できる。

20 尚、上記第 1 実施形態において上記部品 1 をずらそうとする力  $F_m$ の算出が困難な場合、上記部品 1 の設定速度と上記ズレ量  $\Delta L$ との関係を実験にて求め求めておき、上記実験にて求められた設定速度のデータを予め NC データに追記する形で登録しておいてもよい。よって、上記制御装置 30 は、上記設定速度のデータを読み出すことで部品認識後から部品装着までの上記部品 1 の搬送速度を制御することができる。

## (第2実施形態)

上記第1実施形態にかかる部品実装装置200及び部品実装方法では、上記部品1をずらそうとする力の大きさが図11に示すズレ量 $\Delta L$ の大きさに近似的に比例することに基いて部品認識後から部品装着までの部品1の搬送速度の制御を行っている。

但し、図6に示すように上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ の大きさは、上記部品1の質量にも比例して変化する。よって、図7に示すように第2実施形態にかかる部品実装装置300において制御装置30は、上記部品1の質量の変化に対して対応可能なように予め部品1の質量、体積及び高さ等の性状にかかる情報を登録した部品情報格納部30gを備えておくことができる。そして、上記制御装置30は、部品認識装置7にて得られた上記部品1の部品認識情報に基いて求められたズレ量 $\Delta L$ と、上記部品情報格納部30gから読み出された上記部品1の性状にかかる情報とに基いて上記部品1をずらそうとする力 $F_m$ を求めることができる。そして、上記制御装置30は、該部品1をずらそうとする力 $F_m$ と上記部品保持力 $F_0$ との比較結果に基いて、部品認識後から部品装着までの搬送速度を制御することができる。

上記第2実施形態にかかる部品実装装置300及び部品実装方法では、部品1の性状に応じて変化する部品1をずらそうとする力 $F_m$ に対して、部品認識後から部品装着までの部品1の搬送速度の制御を更に厳密に行うことが可能となる。

尚、上記部品1の質量が不明で上記部品情報格納部30gに登録が不可能な場合、上記部品1の性状として上記部品1の体積を予め上記部品情報格納部30gに登録している状態で更に上記部品1の密度を登録して上記部品1の質量を算出するか、又は一例として鉄等の一般的な比重を想定して上記部品情報格納部30gに登録して上記部品1の仮の質量を算出することで、該質量に基いて搬送速度を決定することができる。

又、上記部品1の体積を用いる場合、部品1を認識する為の部品ライブラリデータに上記部品1の外径寸法が予め登録されていることが多い為、上記部品ライブラリデータを利用して上記部品1の質量を算出すれば、部品1の質量を上記部品情報格納部30gに改めて登録しておく場合よりも簡便にすることができる。

## (第3実施形態)

上記第1実施形態及び上記第2実施形態では、上記吸着ノズル5が一定の部品保持力を有する場合で話を進めてきた。しかし、種類の異なる吸着ノズル5が複数ある場合、上記吸着ノズル5の種類に応じて上記吸着ノズル5の図11に示す下端部5aの形状及び開口径が変化する。そして、該下端部5aの形状及び開口径の変化に応じて上記部品1の上記吸着ノズル5に対する吸着面積が変化する為、該吸着面積の変化に応じて上記吸着ノズル5の有する部品保持力F0が増減する。そして、図8に示すように該部品保持力F0の増減に伴い、上記部品保持力F0に対するズレ量 $\Delta L$ の吸着安定領域も又、増減する。従って、上記部品保持力の変化に対応した部品1の搬送速度の制御が必要となる。

よって、図9に示すように第3実施形態にかかる部品実装装置400において、制御装置30は、吸着ノズル5の種類と部品保持力との関係を示す情報を格納する吸着ノズル用格納部30hを備えておくことができる。そして、上記制御装置30は、部品認識装置7にて得られた部品1の部品認識情報に基いて求められた図11に示すズレ量 $\Delta L$ に基いて図8に示す上記部品1をずらそうとする力Fmを求め、該部品1をずらそうとする力Fmと図9に示す上記吸着ノズル用格納部30hから読み出される上記部品1を吸着する吸着ノズル5に応じた部品保持力Fmとの比較結果に基いて、部品認識後から部品装着までの搬送速度を制御することができる。

上記第3実施形態にかかる部品実装装置400及び部品実装方法では、上記部品1を吸着する上記吸着ノズル5の種類に応じて部品保持力F0の大きさが変化する場合でも、部品認識後の搬送速度を制御することができ、上記樹脂基板2への上記部品1の装着精度及び装着率を向上させることができる。更に、上記吸着ノズル5の種類に応じて部品保持力F0が一意に決定される為、第2実施形態の場合のように部品1毎に性状を登録することよりも設定が簡便となる。

尚、上記部品実装装置400に備えられるノズルユニット6が種類の異なる複数の吸着ノズル5を選択可能に備えているマルチノズルユニットの場合、上記ノズルユニット6において各吸着ノズル5には各々登録番号が付されており、上記吸着ノズル5の登録番号は、予め部品ライブラリデータに登録されていることが

多い。よって、上記部品ライブラリデータを利用して上記吸着ノズル5の種類を導出し、上記吸着ノズル5の部品保持力を算出すれば、吸着ノズル5の部品保持力F<sub>0</sub>を吸着ノズル用格納部30hに改めて登録しておく場合よりも簡便にすることができる。

5 又、上記第1～3実施形態を併用することで、上記第1～3実施形態を単独で用いる場合よりも装着精度及び装着率を更に向上させることが可能であり、かつ、より好ましい。

尚、上記第1～3実施形態では、ロータリータイプの部品実装装置200, 300, 400を用いて説明したが、上記吸着ノズル5を備えるノズルユニット6がXY平面上において自在に移動可能なXYロボットタイプの部品実装装置の場合でも上記第1～3実施形態にかかる部品実装方法を用いることができ、部品認識後におけるズレ量△Lの変化を抑制することができる。

15 本発明は、添付図面を参照しながら好ましい実施形態に関連して充分に記載されているが、この技術の熟練した人々にとっては種々の変形や修正は明白である。そのような変形や修正は、添付した請求の範囲による本発明の範囲から外れない限りにおいて、その中に含まれると理解されるべきである。

## 請 求 の 範 囲

1. 回路形成体（2）に装着すべき部品（1）を吸着にて保持する吸着ノズル（5）を備え、上記部品が上記吸着ノズルにて吸着される部品吸着位置（9）から、上記吸着ノズルにて吸着された上記部品が上記回路形成体に装着される部品装着位置（11）まで上記吸着ノズルにて吸着された上記部品を搬送する部品搬送装置（13）と、

上記部品吸着位置から上記部品装着位置までの上記部品搬送装置による上記吸着ノズルの移動経路（12）上に存在する部品認識位置（10）にて、上記吸着ノズルに吸着されている上記部品を認識する部品認識装置（7）と、

上記部品認識装置にて得られた部品認識情報に基いて上記吸着ノズルにおける上記部品の正規の吸着状態（1b）からのズレ量（ $\Delta L$ ）を求め、上記部品認識後から上記部品装着までにおける、上記部品搬送装置による上記部品の搬送速度を上記ズレ量の大きさに基いて制御する制御装置（30）とを備えることを特徴とする部品実装装置。

2. 上記制御装置による上記搬送速度の上記制御は、当初設定していた設定速度を減速若しくは維持することで上記搬送速度を求める制御である、請求項1記載の部品実装装置。

3. 上記制御装置は、上記部品認識後に上記設定速度で上記部品を搬送することで上記部品に生じる力であり、かつ、上記吸着ノズルによる上記部品の部品認識時における吸着位置から上記部品をずらそうとする力（ $F_m$ ）を上記ズレ量に基いて求め、該部品をずらそうとする力と上記吸着ノズルの有する部品保持力（ $F_0$ ）との比較結果に基いて上記搬送速度を制御する、請求項2記載の部品実装装置。

25 4. 上記制御装置は、上記部品保持力と均衡する上記部品をずらそうとする力に基くズレ量であるしきい値を上記部品認識情報に基いて求められる上記ズレ量が超えるとき、上記設定速度を減速して搬送速度を求める、請求項3記載の部品実装装置。

5. 上記制御装置は、上記吸着ノズルにて保持された上記部品の性状にかかる

情報を格納する部品情報格納部（30g）を備え、上記部品保持力と上記部品データ格納部から読み出される上記部品の性状に応じて変化する上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御する、請求項3記載の部品実装装置。

5. 上記制御装置は、上記吸着ノズルにて保持された上記部品の性状にかかる情報を格納する部品情報格納部（30g）を備え、上記部品保持力と上記部品データ格納部から読み出される上記部品の性状に応じて変化する上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御する、請求項4記載の部品実装装置。

10. 上記部品搬送装置は、種類が異なる上記吸着ノズルを複数備え、  
上記制御装置は、上記各吸着ノズルの種類と上記部品保持力との関係を示す情報を格納する吸着ノズル用格納部（30h）を備え、上記部品認識装置にて認識される上記部品を吸着する上記吸着ノズルの上記吸着ノズル用格納部から読み出された上記部品保持力と、当該吸着ノズルにて吸着されている上記部品に働く上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御する、請求項3記載の部品実装装置。

15. 上記部品搬送装置は、種類が異なる上記吸着ノズルを複数備え、  
上記制御装置は、上記各吸着ノズルの種類と上記部品保持力との関係を示す情報を格納する吸着ノズル用格納部（30h）を備え、上記部品認識装置にて認識される上記部品を吸着する上記吸着ノズルの上記吸着ノズル用格納部から読み出された上記部品保持力と、当該吸着ノズルにて吸着されている上記部品に働く上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御する、請求項4記載の部品実装装置。

20. 上記部品搬送装置は、種類が異なる上記吸着ノズルを複数備え、  
上記制御装置は、上記各吸着ノズルの種類と上記部品保持力との関係を示す情報を格納する吸着ノズル用格納部（30h）を備え、上記部品認識装置にて認識される上記部品を吸着する上記吸着ノズルの上記吸着ノズル用格納部から読み出された上記部品保持力と、当該吸着ノズルにて吸着されている上記部品に働く上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御する、請求項4記載の部品実装装置。

項 5 記載の部品実装装置。

10. 上記部品搬送装置は、種類が異なる上記吸着ノズルを複数備え、

上記制御装置は、上記各吸着ノズルの種類と上記部品保持力との関係を示す情報5  
を格納する吸着ノズル用格納部（30 h）を備え、上記部品認識装置にて認識される上記部品を吸着する上記吸着ノズルの上記吸着ノズル用格納部から読み出された上記部品保持力と、当該吸着ノズルにて吸着されている上記部品に働く上記部品をずらそうとする力との比較結果に基いて上記搬送速度を制御する、請求項 6 記載の部品実装装置。

11. 回路形成体（2）に装着すべき部品（1）を吸着ノズル（5）で吸着し、  
10 上記吸着ノズルにて吸着された上記部品を上記回路形成体に装着するまで搬送する部品実装方法において、

部品吸着後から部品装着までの間に、上記吸着ノズルにて吸着された上記部品の部品認識を行い、

該部品認識にて得られた部品認識情報に基いて上記吸着ノズルにおける上記部品の正規の吸着状態（1 b）からのズレ量（Δ L）を求め、

上記部品認識後から上記部品装着までにおける上記部品の搬送速度を上記ズレ量の大きさに基いて制御することを特徴とする部品実装方法。

12. 上記搬送速度の制御は、当初設定していた設定速度を減速若しくは維持することで上記搬送速度を求める制御である、請求項 11 記載の部品実装方法。

13. 上記ズレ量に基いた上記搬送速度の制御は、上記部品認識後に上記設定速度で搬送することで上記部品に生じる力であり、かつ、上記吸着ノズルによる上記部品の部品認識時における吸着位置から上記部品をずらそうとする力（F m）を上記ズレ量に基いて求め、該部品をずらそうとする力と上記吸着ノズルの有する部品保持力（F 0）との比較結果に基いて制御する、請求項 12 記載の部品実装方法。

14. 上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品保持力と均衡する上記部品をずらそうとする力に基くズレ量であるしきい値を上記部品認識情報に基いて求められる上記ズレ量が超える場合、上記設定速度を減速して搬送速度を求める、請求項 13 記載の部品実装方法。

15. 上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品の性状に応じて変化する上記部品をずらそうとする力を考慮して制御する、請求項13記載の部品実装方法。

16. 上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品の性状に応じて変化する上記部品をずらそうとする力を考慮して制御する、請求項14記載の部品実装方法。

17. 種類が異なる複数の上記吸着ノズルが存在するとき、上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品を吸着する上記吸着ノズルの種類に応じて変化する上記部品保持力を考慮して制御する、請求項13記載の部品実装方法。

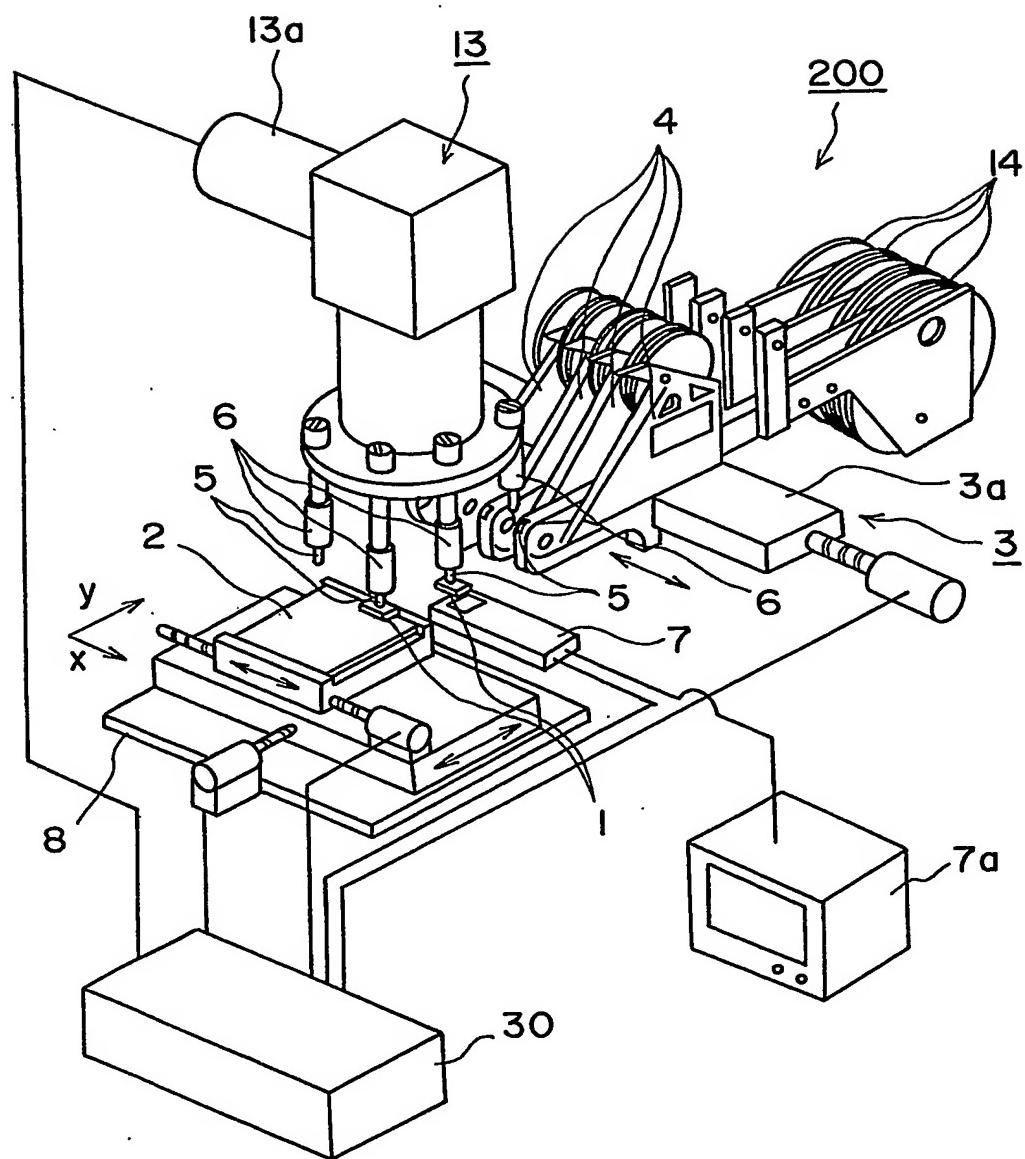
18. 種類が異なる複数の上記吸着ノズルが存在するとき、上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品を吸着する上記吸着ノズルの種類に応じて変化する上記部品保持力を考慮して制御する、請求項14記載の部品実装方法。

19. 種類が異なる複数の上記吸着ノズルが存在するとき、上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品を吸着する上記吸着ノズルの種類に応じて変化する上記部品保持力を考慮して制御する、請求項15記載の部品実装方法。

20. 種類が異なる複数の上記吸着ノズルが存在するとき、上記ズレ量に基く上記搬送速度の制御は、上記部品を吸着する上記吸着ノズルの種類に応じて変化する上記部品保持力を考慮して制御する、請求項16記載の部品実装方法。

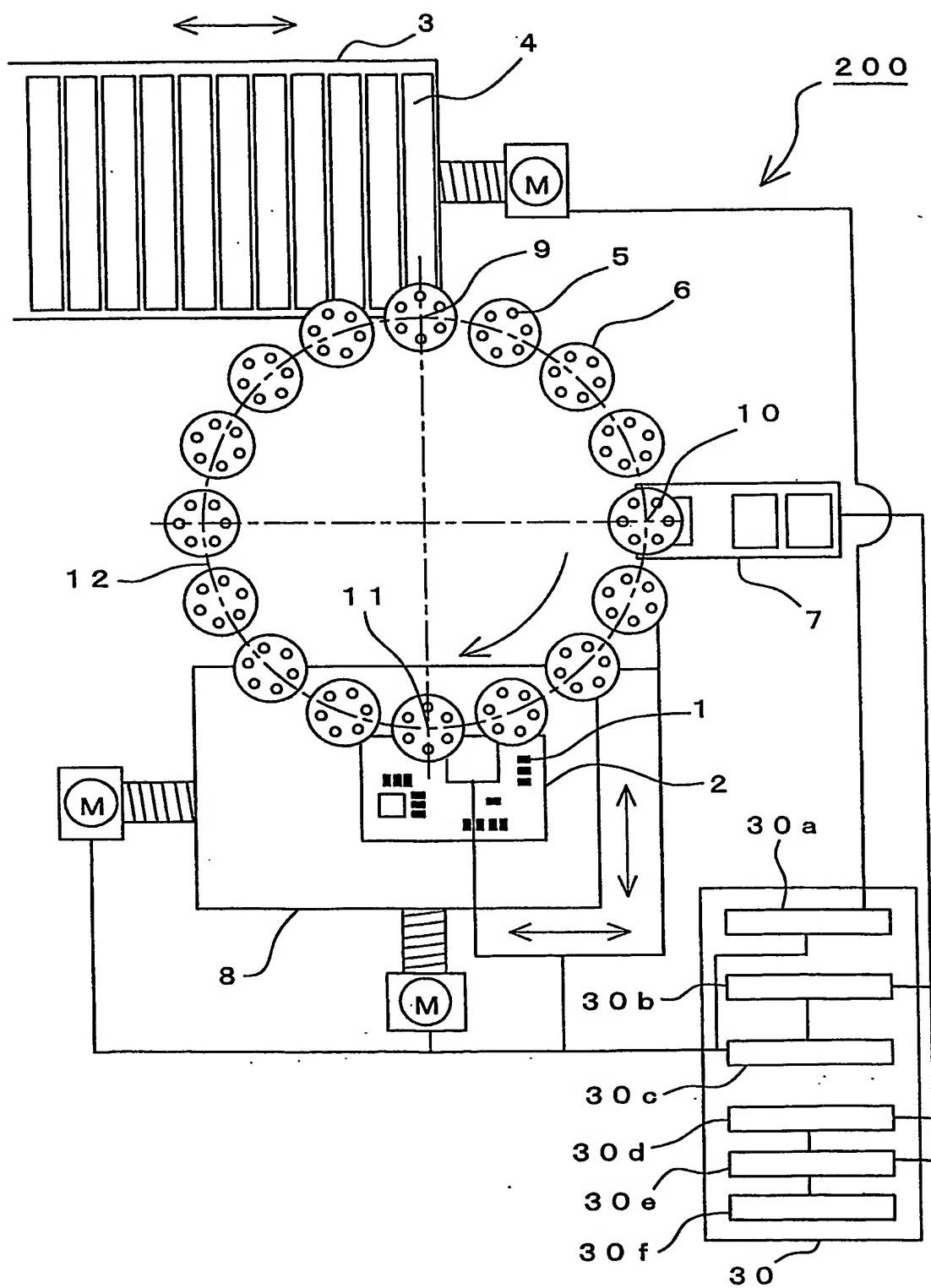
1/11

図 1



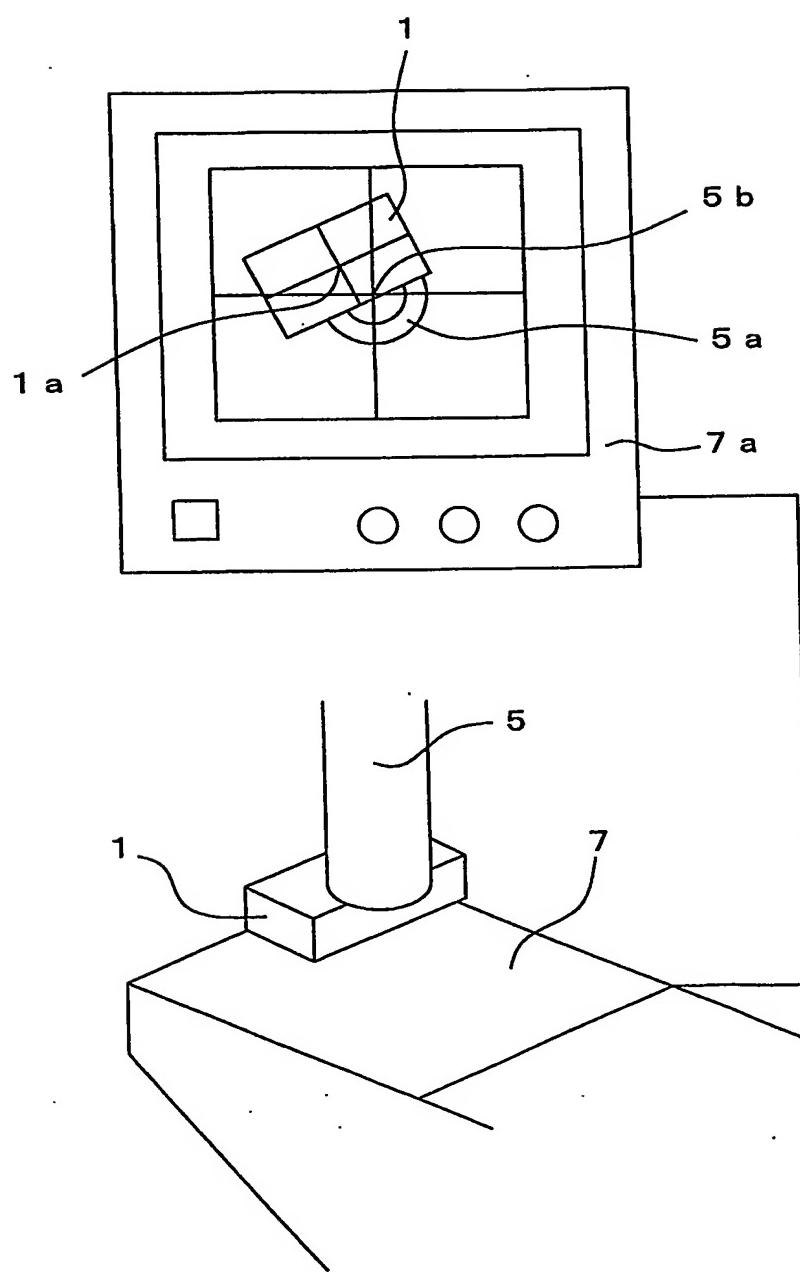
2/11

図2



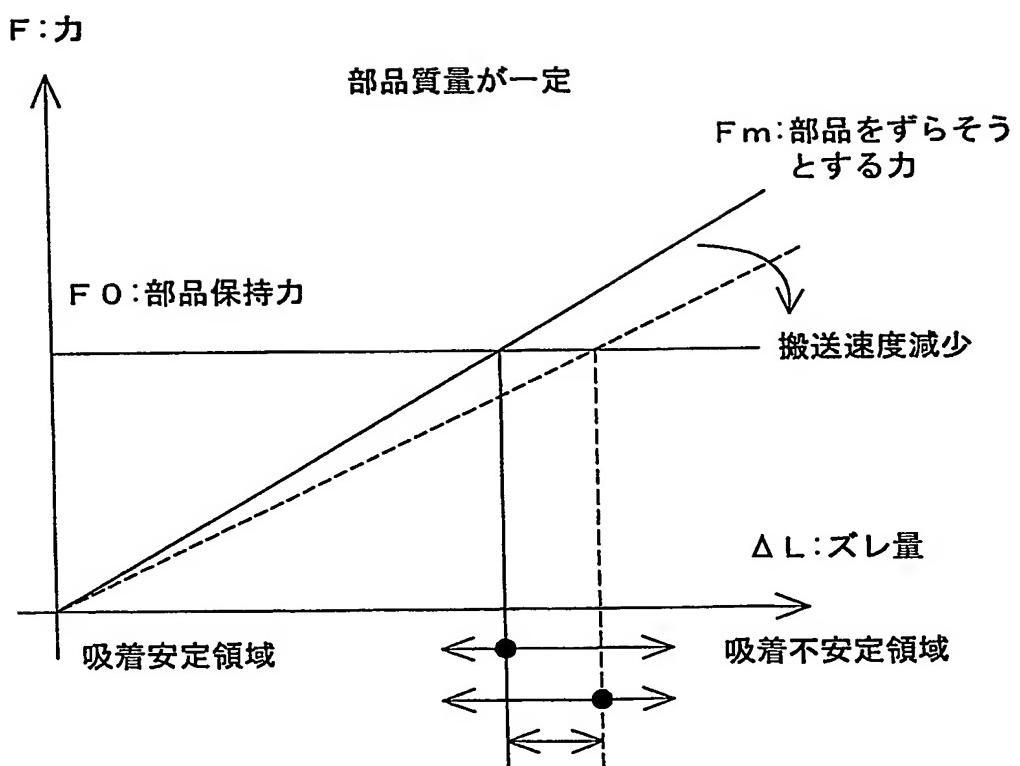
3 / 11

図3



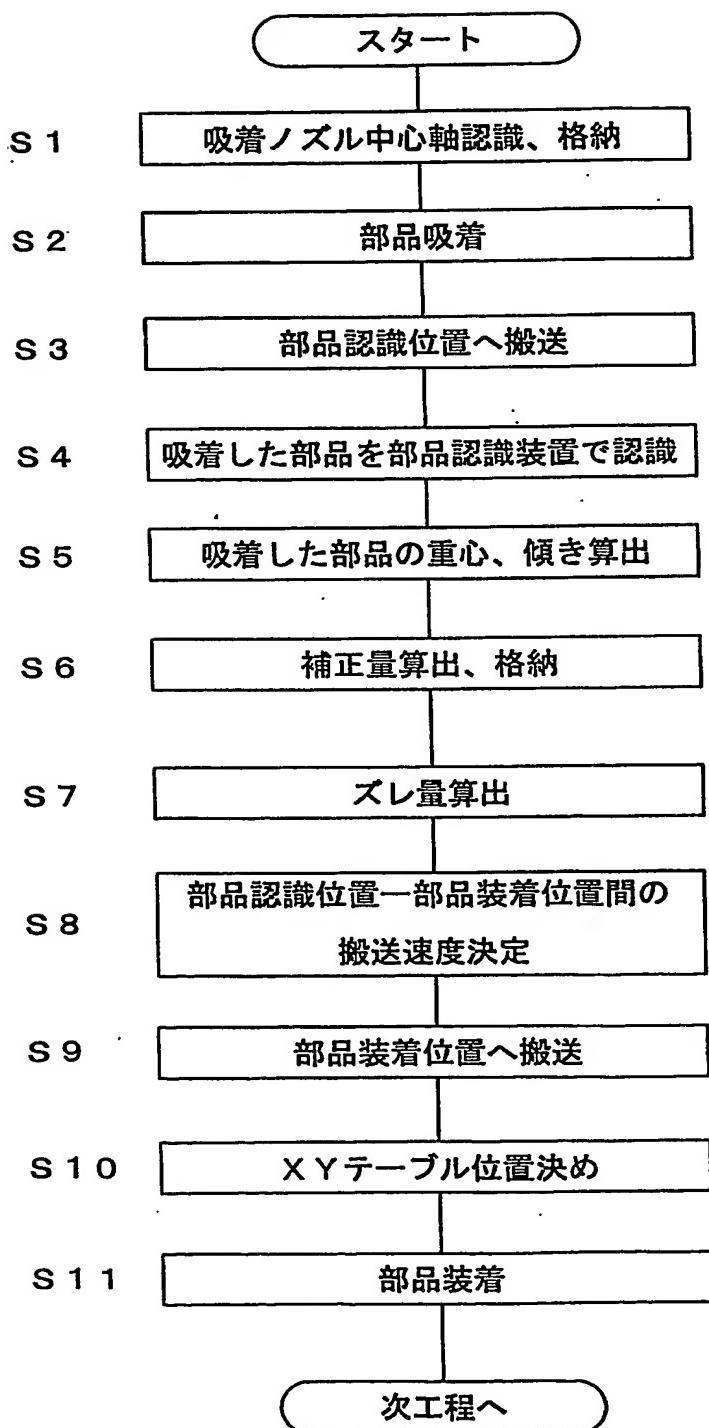
4/11

図 4



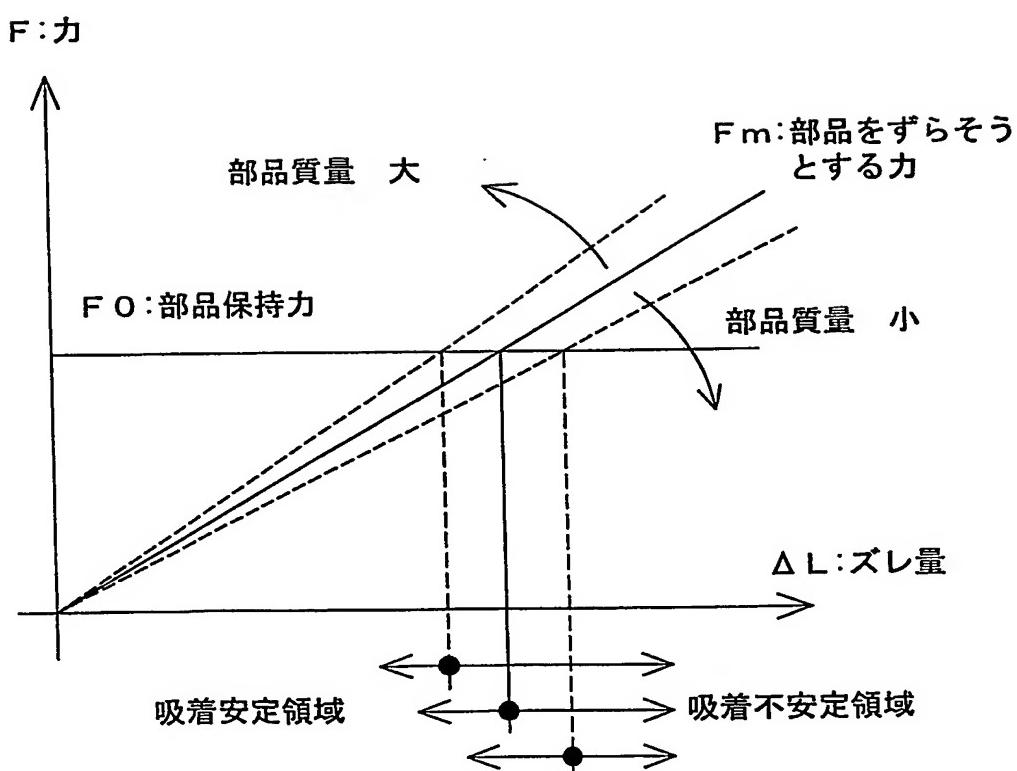
5/11

図5



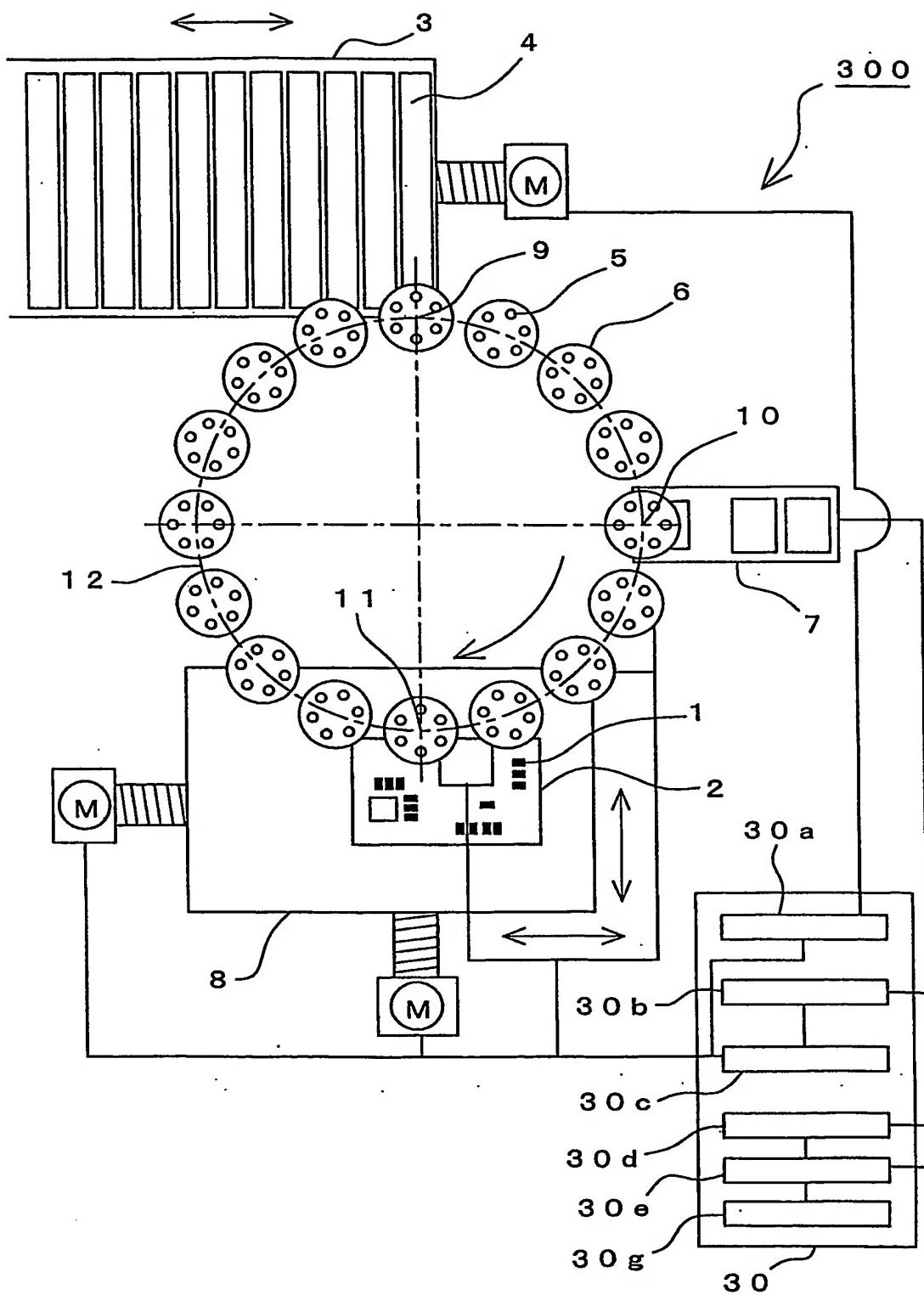
6/11

図6



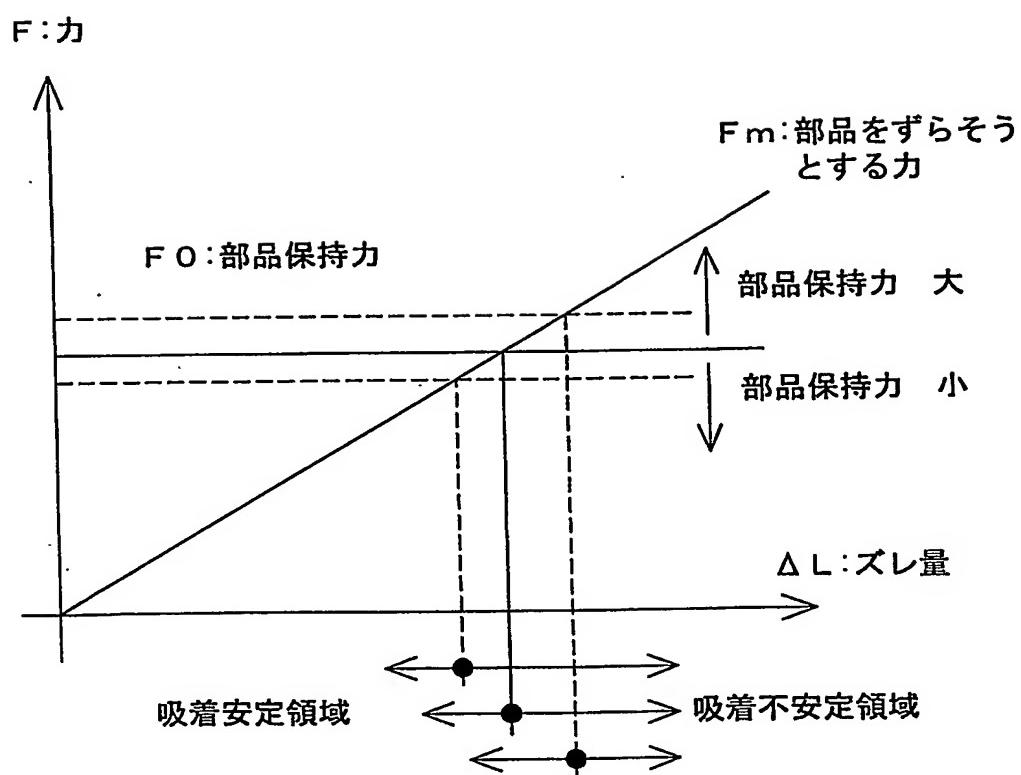
7/11

図 7



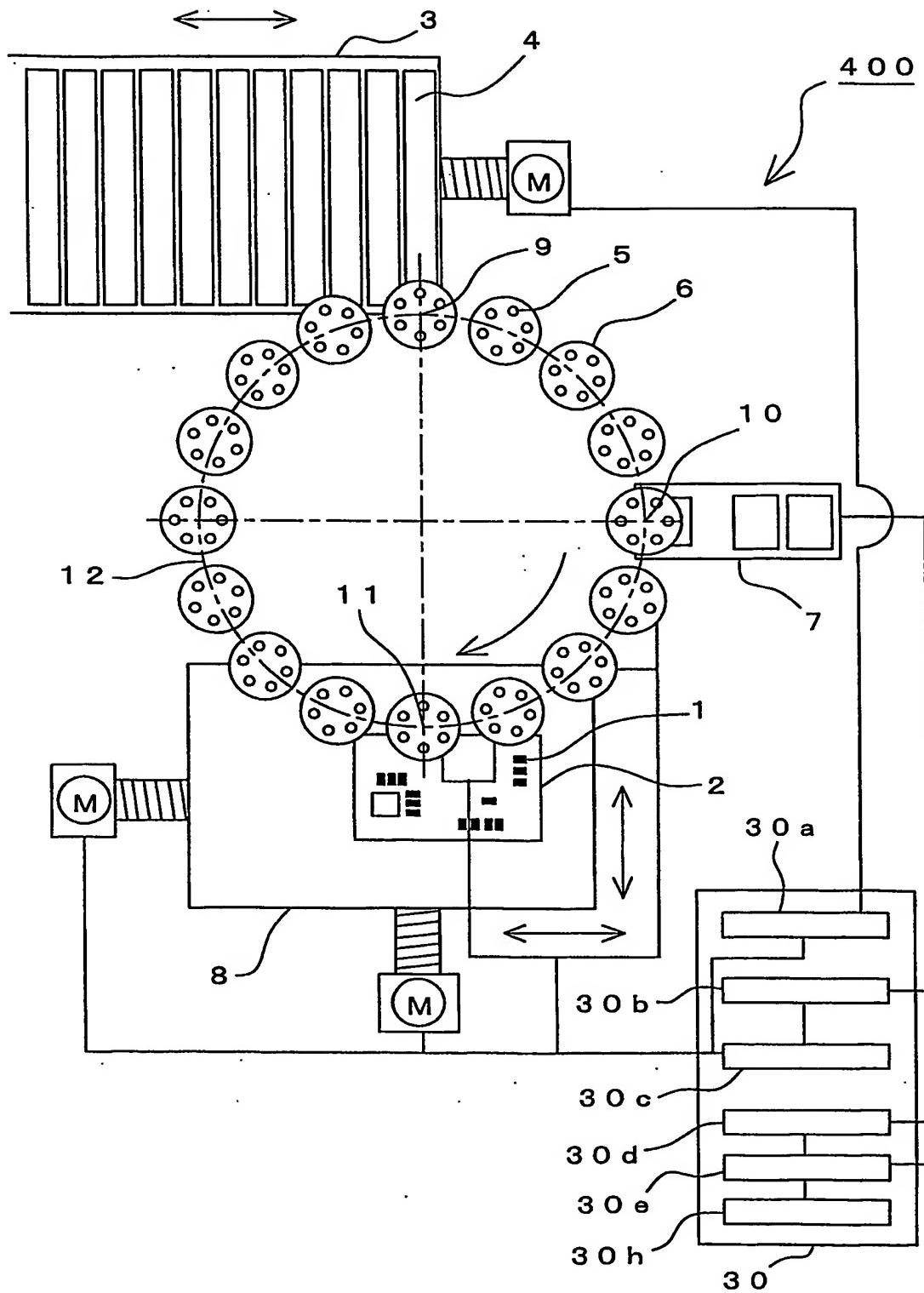
8/11

図8



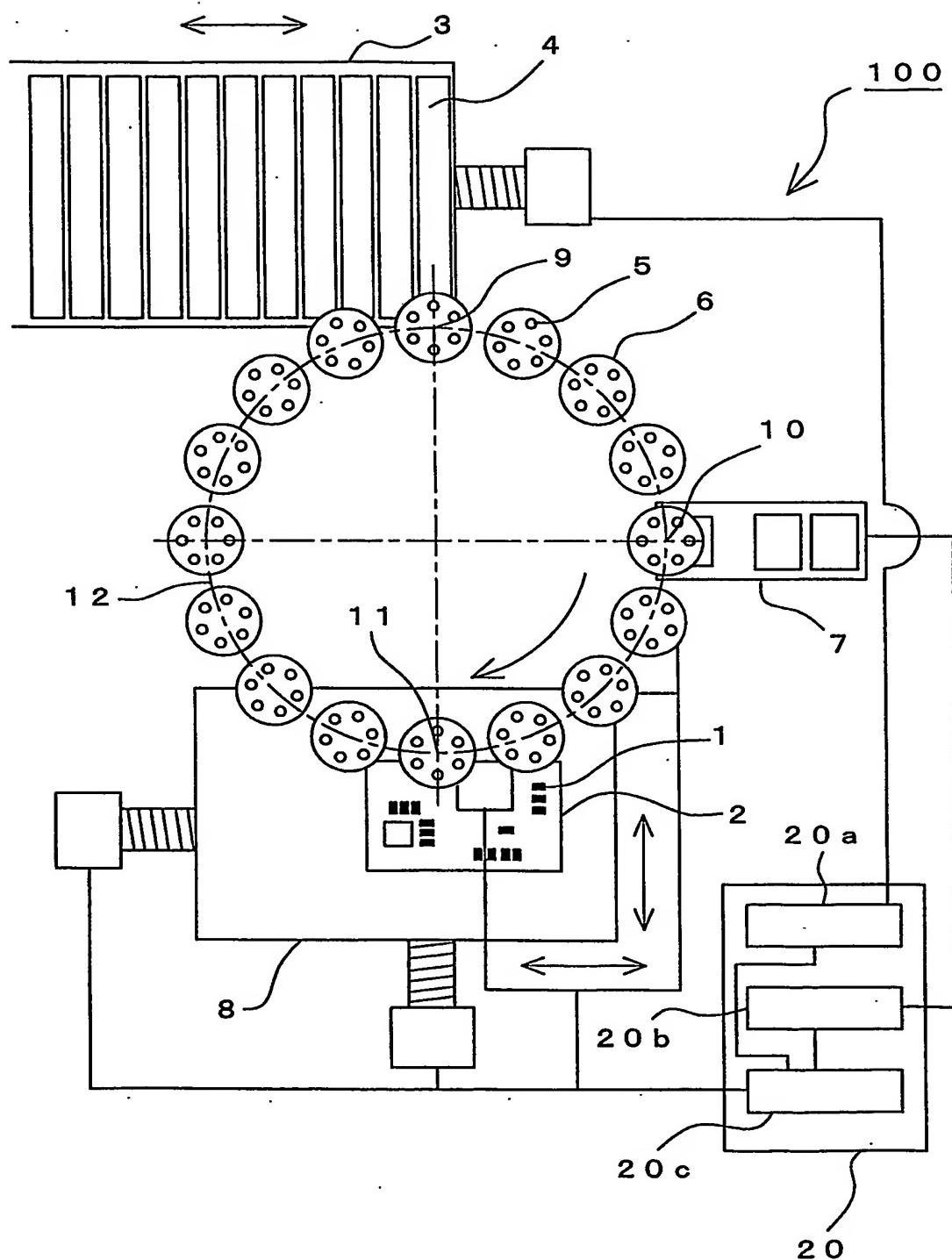
9 / 11

図9



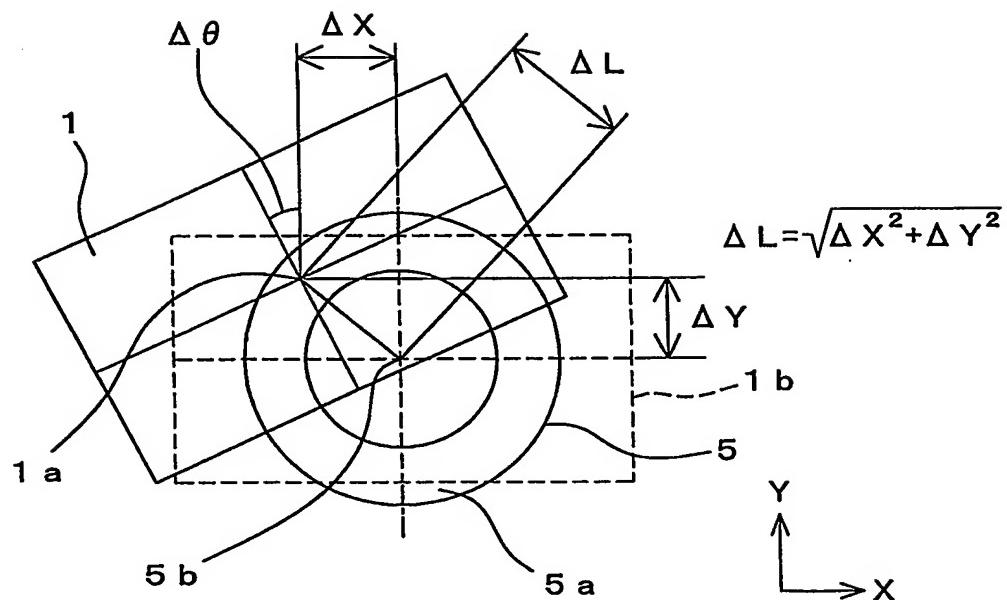
10/11

図10



11/11

図11



## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/JP02/09660

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl<sup>7</sup> H05K13/04, H05K13/08, H01L21/52, H01L21/50

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl<sup>7</sup> H05K13/04, H05K13/08, H01L21/52, H01L21/50

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2002
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2002	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2002

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	EP 1220595 A2 (Fuji Machine Mfg. Co., Ltd.), 03 July, 2002 (03.07.02), & US 2002/0083579 A1 & JP 2002-204096 A	1,2,11,12 3-10,13-20
Y	JP 2000-77897 A (Matsushita Electric Industrial Co., Ltd.), 14 March, 2000 (14.03.00), (Family: none)	1,2,11,12
E,X	JP 2002-368495 A (Matsushita Electric Industrial Co., Ltd.), 20 December, 2002 (20.12.02), (Family: none)	1-20
A	JP 2001-223499 A (Matsushita Electric Industrial Co., Ltd.), 17 August, 2001 (17.08.01), (Family: none)	1-20

 Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

\* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&amp;" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search  
20 December, 2002 (20.12.02)Date of mailing of the international search report  
24 December, 2002 (24.12.02)Name and mailing address of the ISA/  
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

## A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC））

Int. C1' H05K13/04, H05K13/08  
H01L21/52, H01L21/50

## B. 調査を行った分野

## 調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC））

Int. C1' H05K13/04, H05K13/08  
H01L21/52, H01L21/50

## 最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2002年
日本国実用新案登録公報	1996-2002年
日本国登録実用新案公報	1994-2002年

## 国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

## C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	EP 1220595 A2 (Fuji Machine Mf g. Co., Ltd) 2002. 07. 03 &US 2002/0083579 A1 &JP 2002-204096 A	1, 2, 11, 12
A		3-10, 13-20
Y	JP 2000-77897 A (松下電器産業株式会社) 2000. 03. 14 (ファミリーなし)	1, 2, 11, 12
EX	JP 2002-368495 A (松下電器産業株式会社) 20 02. 12. 20 (ファミリーなし)	1-20

C欄の続きにも文献が列挙されている。

パテントファミリーに関する別紙を参照。

## \* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

## の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの。

「&」同一パテントファミリー文献

## 国際調査を完了した日

20. 12. 02

## 国際調査報告の発送日

24.12.02

## 国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)

郵便番号 100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

## 特許庁審査官（権限のある職員）

今村 直



3 S 9434

電話番号 03-3581-1101 内線 3389

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
A	JP 2001-223499 A (松下電器産業株式会社) 20 01. 08. 17 (ファミリーなし)	1-20